

CIRCOLARI

MINISTERO DELL'INTERNO

CIRCOLARE 9 giugno 2011, n. 3.

Istruzioni operative agli organismi abilitati ai sensi del decreto 9 maggio 2003, n. 156.

Al fine di un corretto e trasparente funzionamento del mercato e per uniformità di indirizzo, le Amministrazioni scriventi, competenti per gli aspetti inerenti la sicurezza tecnica dei prodotti da costruzione in attuazione della Direttiva 89/106/CEE (Direttiva Prodotti da Costruzione, in acronimo inglese *CPD*), del decreto del Presidente della Repubblica 246/93 e del decreto ministeriale 156/03, hanno concordato le disposizioni contenute nella presente Circolare. **Gli Organismi abilitati ai sensi del decreto ministeriale 9 maggio 2003 n. 156 dalle Amministrazioni scriventi (nel seguito Organismi) devono conformarsi, a partire dal novantesimo giorno dalla data di pubblicazione del presente atto, alle procedure ed adempimenti riportati ai seguenti punti, comunicando alle Amministrazioni promotrici della presente Circolare l'avvenuta ottemperanza a quanto dalla Circolare stessa prescritto.**

a) Certificati CE

I certificati rilasciati dagli Organismi devono essere conformi ai modelli riportati in Allegato 1 (versione in lingua italiana) ed in Allegato 2 (versione in lingua inglese). I modelli predisposti hanno carattere generale e sono stati sviluppati sulla base degli orientamenti emersi in sede comunitaria. Sono distinti in relazione ai diversi sistemi di attestazione di conformità previsti dalla Direttiva 89/106/CEE (abbreviati nel seguito come sistemi 1+1, 2+2). In ogni modello sono evidenziati i campi che gli Organismi debbono compilare. Per alcune voci state predisposte delle indicazioni per una corretta compilazione (legenda esplicativa riportata in Allegato 3).

Le procedure interne dell'Organismo devono garantire che i certificati siano emessi esclusivamente con riferimento alla versione più recente della pertinente norma di prodotto armonizzata (in breve nel seguito: *hEN*) citata nelle Comunicazioni nella *Gazzetta Ufficiale* dell'Unione Europea o del Benestare Tecnico Europeo (acronimo inglese *ETA*: European Technical Approval), applicabile alla data di emissione del certificato.

I certificati emessi con riferimento ad una *hEN/ETA* per il quale la Commissione europea o un organismo membro EOTA (European Organization for Technical Approvals) abbia disposto il ritiro con eventuale sostituzione debbono essere ritirati entro la data di cessazione della presunzione di conformità ed eventualmente sostituiti con un nuovo certificato riportante i riferimenti aggiornati della specifica tecnica, all'esito dell'accertamento della conformità al nuovo standard.

L'esigenza di avere un'indicazione circa l'eventuale caso di riemissione di certificati già rilasciati in caso di modifiche non sostanziali (ad esempio, per variazioni nella ragione sociale del fabbricante o nella denominazione commerciale del prodotto) è stata trattata includendo un numero di revisione e differenziando la data di primo rilascio da quella dell'eventuale riemissione del certificato, senza che il numero originale debba essere modificato. Ciò al fine di minimizzare gli adempimenti richiesti agli Organismi ed ai produttori, pur garantendo la massima trasparenza del mercato.

Nel caso di errata correzione o emendamenti ad una *hEN/ETA*, ciascun organismo deve:

esaminare l'impatto dei cambiamenti sulla validità di tutti i certificati in corso di validità; effettuare gli accertamenti eventualmente necessari (nuova ispezione della fabbrica, esecuzione di prove, ecc.); procedere alla revisione dei certificati entro il termine del periodo di coesistenza o alla data di applicabilità dell'emendamento. In tal caso non è necessaria una nuova specifica abilitazione dell'Organismo, che deve comunque prontamente adeguare le proprie procedure e/o modulistica alle modifiche introdotte dalle specifiche tecniche, dandone comunicazione alle Amministrazioni competenti. Per i sistemi cumulativi di attestazione della conformità (prodotti con sistemi 2/2+ o 3 o 4 per un uso generico, cui si sovrappongono i sistemi 1, 3, 4 associati alla reazione al fuoco), al certificato di sistema relativo al controllo della produzione della fabbrica (acronimo inglese *FPC*: Factory Production Control) per il sistema 2/2+ relativo all'uso generico, deve associarsi, ove sia applicabile il sistema 1 alla sola caratteristica essenziale di reazione al fuoco, un certificato di prodotto rilasciato dall'Organismo che effettua tale attestazione di conformità, con indicazione esplicita di tale limitazione nel campo del certificato riservato alla descrizione delle prestazioni del prodotto.

Per una corretta applicazione di quanto previsto negli allegati ZA.2 delle norme armonizzate *hEN* o in un *ETA*, l'Organismo di certificazione, oltre a quanto esplicitamente previsto in detti documenti, deve:

a) verificare la rispondenza del prodotto e della documentazione di accompagnamento almeno ai decreti interministeriali di cui all'art. 6 del decreto del Presidente della Repubblica n. 246/93, ove disponibili ed applicabili, ed eventualmente alle analoghe disposizioni emanate dagli altri Stati Membri; e, nel solo caso di sistemi di attestazione della conformità 2 e 2+:

b) verificare che il fabbricante abbia effettuato le prove iniziali di tipo (acronimo inglese *ITT*: Initial Type Test) previste per le caratteristiche essenziali dichiarate e la congruenza con i dati riportati nella marcatura CE;



c) valutare, quale elemento integrante e critico del FPC per ciascun prodotto certificato, i laboratori (interni e/o esterni) utilizzati per le prove di autocontrollo previste nel FPC stesso.

Nel caso di prodotti per cui siano previsti i sistemi 1 o 1+, gli Organismi che siano abilitati esclusivamente in qualità di Organismi di certificazione ed ispezione non possono stipulare accordi con laboratori di prova notificati che vincolino il fabbricante ad eseguire esclusivamente presso di essi le prove necessarie per l'ITT. Nell'offerta tali Organismi dovranno specificare esclusivamente le prove necessarie per l'attestazione della conformità richiesta, prevedere la comunicazione del fabbricante relativamente al laboratorio notificato prescelto, indicare che gli oneri per l'esecuzione delle stesse non sono inclusi nel preventivo.

b) Registro delle certificazioni relative a prodotti da costruzione

L'attività di attestazione della conformità deve essere riportata in un registro, da istituirsi ai sensi dell'art. 10 comma 5 del decreto ministeriale 9 maggio 2003 n. 156, il cui formato è riportato in Allegato 4. Tale registro deve essere reso pubblicamente consultabile anche sul sito internet dell'Organismo, unitamente alle abilitazioni ricevute dalle Amministrazioni competenti, garantendo un costante aggiornamento delle informazioni riportate (con scarto massimo di un mese dall'ultimo certificato/rapporto di prova o classificazione emesso o decreto di abilitazione ricevuto). È facoltà di ciascun Organismo prevedere eventuali informazioni aggiuntive ritenute essenziali per una migliore rappresentazione dell'attività svolta.

Nel registro devono essere riportate tutte le informazioni relative all'attività svolta a partire dalla data di prima notifica.

c) Comunicazioni periodiche

Entro il 31 gennaio di ogni anno, gli Organismi abilitati ai sensi del decreto ministeriale 9 maggio 2003 n. 156 devono trasmettere a ciascuna delle Amministrazioni competenti una nota informativa con indicazione dell'attività svolta nell'anno precedente e degli eventuali aggiornamenti occorsi al proprio assetto organizzativo e funzionale. In prima applicazione, devono essere riportate tutte le informazioni relative al periodo compreso fra la data di prima notifica ed il 31 dicembre 2010, eventualmente con un riferimento a quanto già trasmesso.

Nella nota informativa devono essere specificati: il numero complessivo di certificati e di rapporti di prova/classificazione emessi, modificati, sospesi, ritirati. Nel caso di sospensione o ritiro è necessario allegare una relazione sintetica sulla motivazione di tali provvedimenti;

la partecipazione ai lavori del Gruppo degli Organismi Notificati GNB-CPD (Group of Notified Bodies for the Construction Products Directive 89/106/EEC);

ogni modifica o revisione della struttura dell'organismo con riferimento alla documentazione di cui all'Allegato B del decreto ministeriale 9 maggio 2003 n. 156, esaminata dalle Amministrazioni competenti nel corso delle istruttorie di abilitazione svolte nel periodo di riferimento.

La copia dei certificati e/o dei rapporti di prova/classificazione emessi deve essere trasmessa su supporto informatico all'indirizzo di posta elettronica comunicato dalle Amministrazioni competenti (per il Ministero delle infrastrutture e dei trasporti: stc.abilitazioni@mit.gov.it; per il Ministero dell'interno: prev.normazione@vigilfuoco.it; per il Ministero dello sviluppo economico: imp.mccvnt.div14info@sviluppoeconomico.gov.it) o, in alternativa, essere resa disponibile direttamente sul sito internet o tramite accesso remoto al server dell'organismo.

d) Direttive per la semplificazione amministrativa delle istruttorie di abilitazione

Per una semplificazione degli adempimenti amministrativi e per uniformità di indirizzo nell'espletamento delle attività successive alla prima abilitazione, a seconda delle fattispecie applicabili, è necessario che ciascun Organismo:

acquisisca il nulla-osta dell'Amministrazione/i che ha/nno adottato il/i provvedimento/i di abilitazione nei casi di:

a) nomina di un nuovo Direttore Tecnico o di nuovi incaricati come responsabili (o sostituti) della firma di certificati CE o di rapporti di prova/classificazione. In tal caso l'Amministrazione si riserva di effettuare un nuovo audit per valutare la competenza tecnica dei candidati;

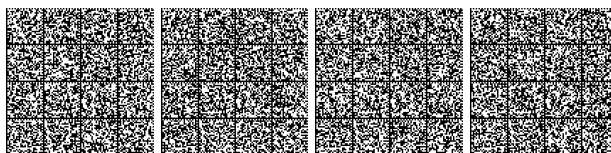
b) inserimento di nuovo personale tecnico (ispettori, addetti a laboratori di prova, ecc.);

c) trasferimento o istituzione di nuove sedi operative;

d) modifiche significative del Manuale di Qualità e dei documenti del sistema qualità utilizzati nell'attestazione della conformità in ambito CPD, esaminati in precedenti istruttorie di abilitazione (regolamenti, procedure operative, istruzioni operative, ecc.);

e) sostituzione di attrezzature di prova, corredata con la documentazione tecnica attestante l'idoneità per l'effettuazione delle prove previste nell'attestazione della conformità.

Nei casi a) e b) è necessario evidenziare la qualificazione professionale per lo specifico settore di attività, integrata con la copia del Libro Unico del Lavoro dell'Organismo e dei contratti di collaborazione coordinata e continuativa stipulati. Inoltre dovrà essere trasmesso l'aggiornamento del mansionario con indicazione delle competenze, per prodotto/famiglia di prodotti o per metodica di prova, di ciascun addetto con funzioni tecniche e direttive. In relazione all'inserimento di nuovo personale ispettivo, occorre fare riferimento anche a quanto previsto nei successivi paragrafi e) ed f).



Nei casi *a)*, *b)* e *c)* le Amministrazioni competenti possono effettuare un nuovo audit visita ispettiva per valutare la competenza tecnica dei candidati e/o l'idoneità delle sedi, locali ed attrezzature proposte.

dia COMUNICAZIONE alle Amministrazioni competenti nei casi di:

- a)* nomina di un nuovo responsabile legale;
- b)* rinnovo della polizza di assicurazione di responsabilità civile;
- c)* aggiornamento del tariffario, con indicazione degli estremi temporali di validità;
- d)* effettuazione delle verifiche periodiche di taratura delle attrezzature di prova, prima della relativa scadenza.

Resta comunque fermo l'obbligo, per tutte le fattispecie sopra indicate, di trasmettere la pertinente documentazione prevista nell'Allegato B del decreto ministeriale n. 156/2003.

L'istruttoria per il rilascio del nulla-osta si conclude entro centoventi giorni dalla data in cui l'Amministrazione competente ha ricevuto l'istanza, fatta salva la possibilità di sospensione dei termini in caso di richiesta di chiarimenti ed integrazioni. Qualora l'Amministrazione non si pronuncerà entro il termine su indicato, l'istanza si intende accolta.

e) Criteri per la qualificazione del personale ispettivo, operante stabilmente in paesi esteri, per conto di Organismi di certificazione ed ispezione.

Nell'espletamento delle istruttorie, si è occasionalmente riscontrata la fattispecie di personale operante stabilmente in paesi esteri (anche non aderenti all'Unione europea), incaricato di svolgere funzioni ispettive per conto di Organismi di certificazione ed ispezione.

Il personale su citato può operare in qualità di dipendente o collaboratore dell'organismo oppure di dipendente o collaboratore della società od ente che rappresenta la sede locale di un gruppo multinazionale, cui anche l'organismo appartiene.

Per tale fattispecie, constatando la mancanza di specifici riferimenti normativi e/o di indirizzo, le Amministrazioni scriventi, competenti per gli aspetti inerenti la sicurezza tecnica dei prodotti da costruzione in attuazione della Direttiva 89/106/CEE, del decreto del Presidente della Repubblica n. 246/1993 e del decreto ministeriale n. 156/2003, hanno concordato le seguenti disposizioni, per garantire la necessaria uniformità di indirizzo nella trattazione delle istruttorie di abilitazione o di rilascio di nulla-osta ai fini dell'inserimento nell'elenco del personale con funzioni tecniche e direttive.

Si ritiene innanzitutto necessario, in prima applicazione, che gli Organismi abilitati dalle Amministrazioni competenti provvedano ad inoltrare una dichiarazione circa l'eventuale utilizzo in attività ispettive di personale, in qualità di dipendente o collaboratore, operante stabilmente in paesi esteri.

Nel caso in cui l'Organismo intenda avvalersi delle prestazioni di detto personale, sarà necessario produrre inoltre la seguente documentazione (resa nelle forme previste dall'art. 47 del decreto del Presidente della Repubblica n. 445/2000):

dichiarazione, resa dal legale rappresentante dell'Organismo, volta ad assicurare che detto personale sia in possesso dei titoli di studio ed esperienza professionale, equivalenti a quelli previsti all'art. 9 del decreto ministeriale n. 156/2003, come desumibile da curriculum vitae tradotto in lingua italiana, e che esso opererà, nello specifico settore di competenza, nel rispetto delle procedure operative trasmesse alle Amministrazioni abilitanti;

atto d'impegno, sottoscritto dal Direttore tecnico, dal Responsabile della qualità e dal legale rappresentante dell'Organismo, a far sì che detto personale:

sia impiegato esclusivamente in attività di ispezione, con esclusione di tutte quelle preliminari o successive previste dall'*iter* per la certificazione, che resteranno di esclusiva competenza del personale operante stabilmente nella sede centrale dell'organismo;

sostenga un corso iniziale di addestramento, tenuto da personale operante stabilmente nella sede centrale dell'Organismo, e teso ad assicurare la conoscenza della direttiva 89/106/CEE, delle disposizioni nazionali di recepimento (D.P.R. n. 246/93 e decreto ministeriale n.156/03), delle norme armonizzate di prodotto e delle check-lists/procedure operative/istruzioni/modulistica di riferimento per la specifica attività ispettiva da svolgere. La documentazione di riferimento per l'attività ispettiva dovrà essere tradotta in una lingua conosciuta dall'ispettore;

sia qualificato come ispettore solo dopo un affiancamento iniziale effettuato in qualità di osservatore con un ispettore operante stabilmente nella sede centrale dell'organismo, da ripetersi successivamente con cadenza almeno biennale;

sia coinvolto obbligatoriamente nelle periodiche attività di aggiornamento e formazione continua, tenute da personale operante stabilmente nella sede centrale dell'organismo, secondo le scadenze temporali stabilite nei documenti del sistema di qualità e comunque almeno ogni due anni.

Si soggiunge, infine, che trattandosi di fattispecie per cui è prevista la necessità di ottenere un nulla-osta, l'Amministrazione/i che hanno adottato il/i provvedimento/i di abilitazione si riserva/no la facoltà di convocare presso i propri uffici i candidati per effettuare un audit mirato a valutarne la competenza tecnica.

e.1) Criteri ulteriori per la qualificazione del personale ispettivo, operante stabilmente in paesi esteri, per conto di sedi estere di uno stesso gruppo multinazionale cui appartiene l'organismo di certificazione ed ispezione.



È possibile inoltre che venga prospettato l'utilizzo di personale ispettivo dipendente di società che siano sedi estere dello stesso gruppo multinazionale cui appartiene l'Organismo.

In tale caso particolare, ferma restando la responsabilità della supervisione e controllo in capo all'Organismo nazionale che ha ottenuto l'abilitazione, oltre a quanto previsto nel precedente paragrafo *e)*, è necessario regolamentare tale attività previa l'adozione di una delle seguenti procedure:

stipula di una specifica Convenzione tra l'Organismo e la/e sede/i estera/e in cui detti ispettori prestano regolarmente servizio, con le modalità previste dall'art. 14 del decreto ministeriale n. 156/2003;

dichiarazione, resa nelle forme previste dall'art. 47 del decreto del Presidente della Repubblica n. 445/2000, del legale rappresentante che i suddetti ispettori svolgeranno tale attività sulla base di un accordo quadro stipulato fra l'Organismo e la sede/i estera/e in cui detti ispettori prestano regolarmente servizio. L'accordo quadro deve specificare che per l'esecuzione di tali attività è vincolante l'utilizzo di procedure, modulistica e tariffe dell'organismo abilitato, sottoposte alla vigilanza delle Amministrazioni competenti ai sensi del decreto ministeriale n. 156/2003. Devono inoltre essere riportate nell'oggetto le limitazioni relative ai servizi offerti dalla sede locale, come di seguito evidenziato.

Qualora per procedure amministrative societarie e/o disposizioni nazionali del paese in cui è stabilito il richiedente del servizio di certificazione, sia previsto che il contratto sia stipulato direttamente con la sede estera (e non con l'Organismo abilitato), è necessario che in esso venga data evidenza che:

il servizio offerto dalla sede locale è esclusivamente legato alla effettuazione con proprio personale, se del caso coadiuvato con quello dell'organismo abilitato, della visita ispettiva;

tutta la fase preliminare all'effettuazione dell'audit, relativa all'esame della documentazione tecnica predisposta dal richiedente, quella di definizione ed incarico del gruppo ispettivo, e quella successiva, di valutazione del fascicolo tecnico ed eventuale emissione del certificato nonché di sorveglianza, resta di esclusiva competenza dell'organismo abilitato, con cui la sede estera ha stipulato l'accordo quadro.

f) Personale degli Organismi. Art. 9 del decreto ministeriale 156/2003.

L'art. 9 del decreto ministeriale n. 156/2003, concernente il personale degli Organismi, dispone ai commi 1 e 2 che: «1. L'organico minimo degli Organismi è costituito:

a) da un direttore tecnico laureato in ingegneria o in discipline tecniche, dotato di specifiche competenze professionali, iscritto nel relativo albo che abbia maturato esperienza nello specifico settore per almeno tre anni;

b) da due laureati, di cui uno in ingegneria o in discipline tecniche;

c) da sei dipendenti, di cui quattro in possesso almeno del diploma di scuola media superiore.

2. L'organigramma del personale dell'Organismo deve, in ogni caso, prevedere la presenza di un Responsabile della qualità.»

Ciò premesso, le Amministrazioni scriventi hanno concordato le seguenti disposizioni per garantire la necessaria uniformità di indirizzo nella trattazione delle istruttorie di abilitazione o di rilascio del nulla-osta.

Con esclusivo riferimento alla funzione di direttore tecnico, alle due unità di personale laureato ed al responsabile della qualità, nonché ad eventuale personale ispettivo in sovrannumero rispetto a quanto riportato all'art. 9 del decreto ministeriale n. 156/2003, si ritiene che le stesse non debbano necessariamente essere lavoratori subordinati inseriti nell'organigramma dell'Organismo, ma che sia possibile ricorrere, in maniera equivalente, alla stipula di contratti, con le forme previste dalla legislazione vigente, con collaboratori esterni che, pur escludendo espressamente l'instaurazione di un rapporto di lavoro dipendente, abbiano le seguenti caratteristiche:

durata almeno pari a quella di scadenza dell'abilitazione (sette anni);

rispetto dei requisiti previsti nei commi 4 e 5 dell'art. 9 del decreto ministeriale n. 156/2003;

per la funzione di direttore tecnico: presenza fisica, presso la/e sede/i in cui l'organismo opera e che risultano indicate nei decreti di abilitazione, per un tempo congruo all'esercizio delle funzioni previste dal decreto ministeriale n. 156/2003 e dalle procedure operative dell'organismo, valutato in relazione all'attività prevedibile o effettivamente svolta dall'organismo nel settore della marcatura CE dei prodotti da costruzione e comunque per almeno trenta giorni nell'anno solare.

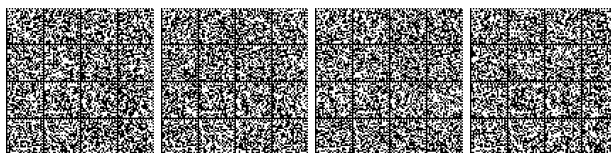
È possibile inoltre prevedere nell'organigramma la funzione di vice-direttore o sostituto del direttore tecnico, purché:

il personale incaricato sia in possesso dei medesimi requisiti previsti per il direttore tecnico;

l'impiego sia previsto solo per periodi limitati e definiti, per manifesto e temporaneo impedimento del Direttore Tecnico ed avvenga con modalità specificate nel sistema di qualità dell'Organismo.

Si precisa infine che l'impiego di personale usualmente operante in laboratorio per svolgere altre attività soggette a diverse autorizzazioni/concessioni ministeriali, è consentito esclusivamente con le eventuali limitazioni e prescrizioni stabilite dall'Amministrazione competente (ad esempio sperimentatori per prove su materiali e prodotti strutturali di cui all'art. 59 del decreto del Presidente della Repubblica n. 380/2001 possono essere impiegati soltanto in attività di prova analoghe a quelle previste dalla Circ. Min. LL.PP. 346/STC del 14 dicembre 1999, ma non in attività di ispezione dei siti produttivi svolte ai sensi del decreto ministeriale n. 156/2003).

g) Sedi locali ed archiviazione dei fascicoli tecnici



La terzietà degli Organismi richiede che la pianificazione delle attività svolte debba avvenire nel rispetto dell'ordine cronologico di trattazione delle pratiche. Ciò può essere garantito solo assicurando che la registrazione delle pratiche di certificazione/prova ed il coordinamento delle attività tecniche di certificazione a valle della conferma d'ordine (esame della documentazione tecnica predisposta dal fabbricante, programmazione delle viste ispettive presso il/i sito/i produttivo/i, esame del fascicolo tecnico da sottoporre alla decisione relativa al rilascio/sospensione/revoca della certificazione) sia assicurato a livello centrale, coordinando le attività svolte nella sede centrale con quelle di eventuali unità locali opportunamente designate dall'Organismo ed autorizzate dalle Amministrazioni competenti. È per tale motivazione che nelle istruttorie (e nei decreti) di abilitazione emessi ai sensi del decreto ministeriale n. 156/2003, qualora sia previsto lo svolgimento in unità locali di compiti tecnici ai fini dell'attestazione della conformità dei prodotti da costruzione, dette strutture ed il relativo personale sono oggetto di esame ed ispezione al pari della sede centrale dell'organismo, e, alla conclusione del procedimento amministrativo, sono citate nel decreto di abilitazione.

Al di fuori di tale ipotesi, un parziale decentramento delle attività preliminari all'*iter* di certificazione deve essere limitato esclusivamente alla formulazione di offerte economiche relative ad attività di attestazione della conformità ai sensi del decreto ministeriale n. 156/2003, sulla base di documenti di riferimento (fascimile dell'offerta e tariffario) stabiliti dalla sede centrale dell'Organismo.

Nel caso di Organismi operanti in più sedi, è inoltre certamente possibile avvalersi della possibilità di creare archivi cartacei o elettronici anche nelle sedi periferiche, purché sia garantita comunque l'accessibilità nella sede centrale (o in altra sede autorizzata) dell'archivio completo dei fascicoli tecnici, a disposizione per le attività di vigilanza delle Amministrazioni abilitanti.

Per quanto concerne la possibilità di de-materializzare l'archivio dei fascicoli di riscontro, si evidenzia la necessità che l'Organismo, qualora richieda alle Amministrazioni competenti di avvalersi di tale facoltà, assicuri il rispetto di procedure analoghe a quelle previste nel decreto legislativo 7 marzo 2005, n. 82 «Codice dell'Amministrazione Digitale» e s.m.i., che siano cioè tali da garantire la certezza circa l'autenticità dei documenti informatici e dei soggetti responsabili della loro redazione nonché l'adeguatezza delle modalità di gestione e conservazione.

Si precisa infine che i fascicoli su citati debbono essere predisposti in modo tale consentire un effettivo controllo sia da parte dell'Autorità vigilante che del richiedente che ne abbia titolo secondo le leggi vigenti. A tale fine è necessario che sia prevista la conservazione in luogo apposito e noto, per tutta la durata del rapporto contrattuale

e comunque per almeno dieci anni dalla relativa data di risoluzione, dei seguenti atti per ciascuna attività di attestazione della conformità espletata:

Domanda (corredata della documentazione tecnica ed da eventuale campionatura);

Commessa;

Verbale nomina Servizi coinvolti;

Documenti attestanti l'attività svolta dai Servizi e dai richiedenti l'attestazione della conformità.

Se ITT.

Definizione campionatura di prova e documentazione tecnica;

Rapporto di Prova [in copia conforme];

Minuta di prova (anche nel Laboratorio).

Se FPC.

Rapporto di Ispezione Iniziale;

Allegati, Check list;

Rapporto Ispezione Periodiche;

Eventuali Reclami e Azioni Correttive;

Certificato o di prodotto (1 o 1+) o di FPC (2 o 2+) [in copia conforme];

Verbal dei servizi incaricati circa la decisione di rilascio/ratifica, sospensione e revoca dei certificati.

Tutta la documentazione contenuta nel fascicolo deve essere munita di data significativa ai fini della collocazione temporale nell'*iter* di attestazione della conformità.

Pertanto:

i documenti in entrata, trasmessi dal richiedente all'Organismo, devono recare la data di ricezione, con timbro datario riportante la ragione sociale dell'organismo;

i documenti in uscita, trasmessi dall'Organismo al richiedente, devono riportare la data di produzione dell'atto e/o di trasmissione secondo il caso.

Roma, 9 giugno 2011

*Il capo dipartimento dei Vigili del Fuoco, del soccorso pubblico e della difesa civile
del Ministero dell'interno*

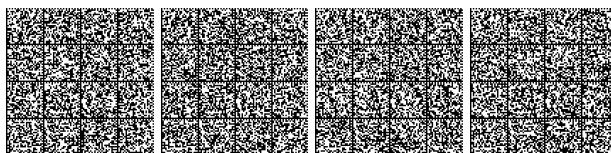
TRONCA

*Il Presidente del consiglio superiore dei lavori pubblici
del Ministero delle infrastrutture e dei trasporti*

KARRER

*Il capo dipartimento per l'impresa e l'internalizzazione
del Ministero dello sviluppo economico*

TRIPOLI



Allegato 1: Facsimile di Certificato per s.a.c. 1+

< Logo dell'Organismo
di certificazione >

<< Nome e indirizzo dell'Organismo di certificazione >>

CERTIFICATO CE DI CONFORMITÀ

< *nnnn* – CPD – *zzzz* ⁽¹⁾ >

In conformità alla Direttiva 89/106/CEE del Consiglio delle Comunità Europee del 21 Dicembre 1988 relativa al ravvicinamento delle disposizioni legislative, regolamentari e amministrative degli Stati membri concernenti i prodotti da costruzione (Direttiva Prodotti da Costruzione o CPD), modificata dalla Direttiva 93/68/CEE del Consiglio delle Comunità Europee del 22 Luglio 1993, si certifica che il prodotto da costruzione

< **PRODOTTO(I)** ⁽²⁾ >

< parametri del prodotto (prestazione del prodotto) e classi; metodo(i) per la marcatura CE (3); descrizione del prodotto (tipo, identificazione, uso inteso); campo di diretta applicazione; particolari condizioni applicabili all'uso del prodotto in accordo alla specifica tecnica (4) >

immesso sul mercato da

< **Nome del fabbricante o del suo rappresentante autorizzato** >

< **Indirizzo completo** >

e prodotto nello stabilimento

< **Fabbrica** >

< **Indirizzo completo** >

è sottoposto dal fabbricante al controllo della produzione in fabbrica ed alle ulteriori prove su campioni prelevati in fabbrica in conformità ad un prescritto programma di prove e che l'organismo notificato < *Nome del/i Laboratorio/o di Prova/Organismo membro EOTA* ⁽⁵⁾ > ha eseguito le prove iniziali di tipo per la valutazione delle pertinenti caratteristiche del prodotto, l'organismo notificato < *Nome dell'Organismo di Ispezione* ⁽⁶⁾ > ha effettuato l'ispezione iniziale della fabbrica e del controllo della produzione in fabbrica ed esegue la sorveglianza continua, la valutazione e l'approvazione del controllo della produzione in fabbrica e l'organismo notificato < *Nome del/i Laboratorio/o di Prova* ⁽⁷⁾ > esegue le prove di verifica su campioni prelevati in fabbrica, sul mercato o in cantiere.

Il presente certificato attesta che tutte le disposizioni riguardanti l'attestazione della conformità e le prestazioni definite nell'Allegato ZA della norma o nell'ETA (*opzioni alternative*)

< **EN AAAAA:yyyy** ⁽⁸⁾ / **An:yyyy** ⁽⁹⁾ / **AC:yyyy** ⁽¹⁰⁾ > oppure < **ETA-yyBBBB** ⁽⁸⁾ >

sono stati applicati e che il prodotto sopra indicato ottempera a tutti i requisiti prescritti.

Il presente certificato è stato emesso la prima volta il < *data* > ed ha validità sino a che le condizioni definite nella specifica tecnica di riferimento o le condizioni di produzione in fabbrica o il suo controllo di produzione non subiscano modifiche significative.

< *Città, Data* ⁽¹¹⁾ >
< *Revisione n.* ⁽¹²⁾ >

< *Firma autorizzata* >
< *Titolo, Posizione* >

< *Estremi delle eventuali disposizioni nazionali applicabili al prodotto* ⁽¹³⁾ >



Allegato 1: Facsimile di Certificato per s.a.c. 1

< Logo dell'Organismo
di certificazione >

< Nome e indirizzo dell'Organismo di certificazione >

CERTIFICATO CE DI CONFORMITÀ

< *nnnn* – CPD – *zzzz* ⁽¹⁾ >

In conformità alla Direttiva 89/106/CEE del Consiglio delle Comunità Europee del 21 Dicembre 1988 relativa al ravvicinamento delle disposizioni legislative, regolamentari e amministrative degli Stati membri concernenti i prodotti da costruzione (Direttiva Prodotti da Costruzione o CPD), modificata dalla Direttiva 93/68/CEE del Consiglio delle Comunità Europee del 22 Luglio 1993, si certifica che il prodotto da costruzione

< **PRODOTTO(I)** ⁽²⁾ >

< parametri del prodotto (prestazione del prodotto) e classi; metodo(i) per la marcatura CE (3); descrizione del prodotto (tipo, identificazione, uso inteso); campo di diretta applicazione; particolari condizioni applicabili all'uso del prodotto in accordo alla specifica tecnica (4) >

immesso sul mercato da

< **Nome del fabbricante o del suo rappresentante autorizzato** >

< **Indirizzo completo** >

e prodotto nello stabilimento

< **Fabbrica** >

< **Indirizzo completo** >

è sottoposto dal fabbricante al controllo della produzione in fabbrica ed alle ulteriori prove su campioni prelevati in fabbrica in conformità ad un prescritto programma di prove e che l'organismo notificato < *Nome del/i Laboratorio/o di Prova/Organismo membro EOTA* ⁽⁵⁾ > ha eseguito le prove iniziali di tipo per la valutazione delle pertinenti caratteristiche del prodotto, l'organismo notificato < *Nome dell'Organismo di Ispezione* ⁽⁶⁾ > ha effettuato l'ispezione iniziale della fabbrica e del controllo della produzione in fabbrica ed esegue la sorveglianza continua, la valutazione e l'approvazione del controllo della produzione in fabbrica.

Il presente certificato attesta che tutte le disposizioni riguardanti l'attestazione della conformità e le prestazioni definite nell'Allegato ZA della norma o nell'ETA (*opzioni alternative*)

< **EN AAAAA:yyyy** ⁽⁸⁾ / **An:yyyy** ⁽⁹⁾ / **AC:yyyy** ⁽¹⁰⁾ > oppure < **ETA-yy/BBBB** ⁽⁸⁾ >

sono stati applicati e che il prodotto sopra indicato ottempera a tutti i requisiti prescritti.

Il presente certificato è stato emesso la prima volta il < *data* > ed ha validità sino a che le condizioni definite nella specifica tecnica di riferimento o le condizioni di produzione in fabbrica o il suo controllo di produzione non subiscano modifiche significative.

< *Città, Data* ⁽¹¹⁾ >
< *Revisione n.* ⁽¹²⁾ >

< *Firma autorizzata* >
< *Titolo, Posizione* >

< *Estremi delle eventuali disposizioni nazionali applicabili al prodotto* ⁽¹³⁾ >



Allegato 1: Facsimile di Certificato per s.a.c. 2+

< Logo dell'Organismo
di certificazione >

< Nome e indirizzo dell'Organismo di certificazione >

CERTIFICATO CE DEL CONTROLLO DI PRODUZIONE DELLA FABBRICA

< *nnnn* – CPD – *zzzz* ⁽¹⁾>

In conformità alla Direttiva 89/106/CEE del Consiglio delle Comunità Europee del 21 Dicembre 1988 relativa al ravvicinamento delle disposizioni legislative, regolamentari e amministrative degli Stati membri concernenti i prodotti da costruzione (Direttiva Prodotti da Costruzione o CPD), modificata dalla Direttiva 93/68/CEE del Consiglio delle Comunità Europee del 22 Luglio 1993, si certifica che il prodotto da costruzione

< **PRODOTTO(I)** ⁽²⁾>

< parametri del prodotto (prestazione del prodotto) e classi; metodo(i) per la marcatura CE (3); descrizione del prodotto (tipo, identificazione, uso inteso); campo di diretta applicazione; particolari condizioni applicabili all'uso del prodotto in accordo alla specifica tecnica (4) >

prodotto dal fabbricante

< **Nome del fabbricante o del suo rappresentante autorizzato**>

< **Indirizzo completo** >

nello stabilimento di

< **Fabbrica** >

< **Indirizzo completo** >

è sottoposto dal fabbricante alle prove iniziali di tipo del prodotto ed al controllo della produzione in fabbrica ed alle ulteriori prove su campioni prelevati in fabbrica in conformità ad un prescritto programma di prove e che l'organismo notificato < *Nome dell'organismo di Ispezione* ⁽⁶⁾ > ha effettuato l'ispezione iniziale della fabbrica e del controllo della produzione in fabbrica ed esegue la sorveglianza continua, la valutazione e l'approvazione del controllo della produzione in fabbrica.

Il presente certificato attesta che tutte le disposizioni riguardanti l'attestazione del controllo di produzione in fabbrica descritti nell'Allegato ZA della norma o nell' ETA (*opzioni alternative*)

< **EN AAAAA:yyyy** ⁽⁸⁾ / **An:yyyy** ⁽⁹⁾ / **AC:yyyy** ⁽¹⁰⁾ > oppure < **ETA-yy/BBBB** ⁽⁸⁾ >

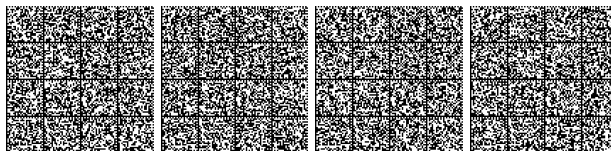
sono stati applicati.

Il presente certificato è stato emesso la prima volta il < *data* > ed ha validità sino a che le condizioni definite nella specifica tecnica di riferimento o le condizioni di produzione in fabbrica o il suo controllo di produzione non subiscano modifiche significative.

< *Città, Data* ⁽¹¹⁾ >
< *Revisione n.* ⁽¹²⁾ >

< *Firma autorizzata* >
< *Titolo, Posizione* >

< *Estremi delle eventuali disposizioni nazionali applicabili al prodotto* ⁽¹³⁾ >



Allegato 1: Facsimile di Certificato per s.a.c. 2

< Logo dell'Organismo
di certificazione >

< Nome e indirizzo dell'Organismo di certificazione >

CERTIFICATO CE DEL CONTROLLO DI PRODUZIONE DELLA FABBRICA

< *nnnn* – CPD – *zzzz* ⁽¹⁾>

In conformità alla Direttiva 89/106/CEE del Consiglio delle Comunità Europee del 21 Dicembre 1988 relativa al ravvicinamento delle disposizioni legislative, regolamentari e amministrative degli Stati membri concernenti i prodotti da costruzione (Direttiva Prodotti da Costruzione o CPD), modificata dalla Direttiva 93/68/CEE del Consiglio delle Comunità Europee del 22 Luglio 1993, si certifica che il prodotto da costruzione

< **PRODOTTO(I)** ⁽²⁾>

< parametri del prodotto (prestazione del prodotto) e classi; metodo(i) per la marcatura CE (3); descrizione del prodotto (tipo, identificazione, uso inteso); campo di diretta applicazione; particolari condizioni applicabili all'uso del prodotto in accordo alla specifica tecnica (4) >

prodotto dal fabbricante

< **Nome del fabbricante o del suo rappresentante autorizzato**
< **Indirizzo completo** >

nello stabilimento di

< **Fabbrica** >
< **Indirizzo completo** >

è sottoposto dal fabbricante alle prove iniziali di tipo del prodotto ed al controllo della produzione in fabbrica e che l'organismo notificato <Nome dell'organismo di Ispezione⁽⁶⁾> ha effettuato l'ispezione iniziale della fabbrica e del controllo della produzione in fabbrica il < data >.

Il presente certificato attesta che tutte le disposizioni riguardanti l'attestazione del controllo di produzione in fabbrica descritti nell'Allegato ZA della norma o nell'ETA (opzioni alternative)

< **EN AAAAA:yyyy⁽⁸⁾/An:yyyy⁽⁹⁾/AC:yyyy⁽¹⁰⁾** > oppure < **ETA-yy/BBBB⁽⁸⁾** >

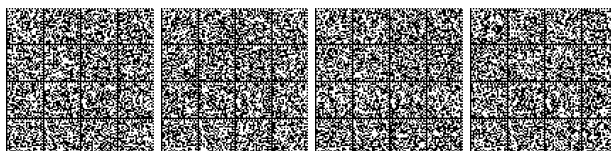
sono stati applicati.

Il presente certificato è stato emesso la prima volta il < data > ed ha validità sino a che le condizioni definite nella specifica tecnica di riferimento o le condizioni di produzione in fabbrica o il suo controllo di produzione non subiscano modifiche significative.

< Città, Data ⁽¹¹⁾ >
< Revisione n. ⁽¹²⁾ >

< Firma autorizzata >
< Titolo, Posizione >

< Estremi delle eventuali disposizioni nazionali applicabili al prodotto ⁽¹³⁾>



Allegato 2: Facsimile di Certificato per s.a.c. 1+
Annex 2: Example of Certificate for a.o.c. 1+

< Logo of the
certification Body >

< Name and address of the certification body >

EC CERTIFICATE OF CONFORMITY

< *nnnn* – CPD – *zzzz* ⁽¹⁾>

In compliance with Council Directive 89/106/EEC of 21 December 1988 on the approximation of laws, regulations and administrative provisions of the Member States relating to construction products (the Construction Products Directive or CPD), as amended by the Directive 93/68/EEC of the Council of European Communities of 22 July 1993, it has been stated that the construction product

< **PRODUCT(S)** ⁽²⁾>

< product parameters (performance of the product) and classes; “CE marking method(s)” used if applicable (3); description of the product (type, identification, intended use); field of direct application; particular conditions applicable to the use of the product according to the technical specification (4) >

placed on the market by

< **Name of the producer or its authorised representative** >
< Full address >

and produced in the factory

< **Factory** >
< Full address >

is submitted by the manufacturer to a factory production control and to the further testing of samples taken at the factory in accordance with a prescribed test plan and that the notified body < *Name of the testing laboratory(ies)/Approval body* ⁽⁵⁾> has(ve) performed the initial type-testing for the relevant characteristics of the product, the notified body < *Name of the inspection body* ⁽⁶⁾> the initial inspection of the factory and of the factory production control and performs the continuous surveillance, assessment and approval of the factory production control and the notified body < *Name of the testing laboratory(ies)* ⁽⁷⁾> perform(s) the audit-testing of samples taken at the factory, on the market or at the construction site.

This certificate attests that all provisions concerning the attestation of conformity and the performances described in Annex ZA of the standard or in the ETA (*resp. in*)

< **EN AAAAA:yyyy** ⁽⁸⁾ / **An:yyyy** ⁽⁹⁾ / **AC:yyyy** ⁽¹⁰⁾ > *resp.* < **ETA-yy/BBBB** ⁽⁸⁾ >

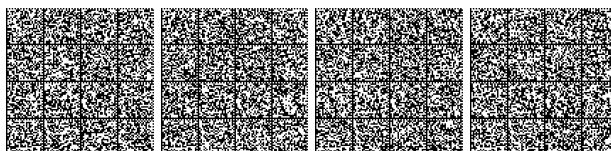
were applied and that the product fulfils all the prescribed requirements.

This certificate was first issued on < *date* > and remains valid as long as the conditions laid down in the technical specification in reference or the manufacturing conditions in the factory or the factory production control itself are not modified significantly.

< *City, Date* ⁽¹¹⁾ >
< *Revision n.* ⁽¹²⁾ >

< *Authorized signature* >
< *Title, Position* >

< *Reference to national regulations concerning the product* ⁽¹³⁾>



< Logo of the
certification Body >

Allegato 2: Facsimile di Certificato per s.a.c. 1
Annex 2: Example of Certificate for a.o.c. 1

< Name and address of the certification body >

EC CERTIFICATE OF CONFORMITY

< *nnnn* – CPD – *zzzz* ⁽¹⁾>

In compliance with Council Directive 89/106/EEC of 21 December 1988 on the approximation of laws, regulations and administrative provisions of the Member States relating to construction products (the Construction Products Directive or CPD), as amended by the Directive 93/68/EEC of the Council of European Communities of 22 July 1993, it has been stated that the construction product

< **PRODUCT(S)** ⁽²⁾>

< product parameters (performance of the product) and classes; “CE marking method(s)” used if applicable (3); description of the product (type, identification, intended use); field of direct application; particular conditions applicable to the use of the product according to the technical specification (4) >

placed on the market by

< **Name of the producer or its authorised representative** >

< **Full address** >

and produced in the factory

< **Factory** >

< **Full address** >

is submitted by the manufacturer to a factory production control and to the further testing of samples taken at the factory in accordance with a prescribed test plan and that the notified body < *Name of the testing laboratory(ies)/Approval body* ⁽⁵⁾> has(ve) performed the initial type-testing for the relevant characteristics of the product, the notified body < *Name of the inspection body* ⁽⁶⁾> the initial inspection of the factory and of the factory production control and performs the continuous surveillance, assessment and approval of the factory production control.

This certificate attests that all provisions concerning the attestation of conformity and the performances described in Annex ZA of the standard or in the ETA (*resp. in*)

< **EN AAAAA:yyyy** ⁽⁸⁾ / **An:yyyy** ⁽⁹⁾ / **AC:yyyy** ⁽¹⁰⁾ > *resp.* < **ETA-yy/B BBB** ⁽⁸⁾ >

were applied and that the product fulfils all the prescribed requirements.

This certificate was first issued on < *date* > and remains valid as long as the conditions laid down in the technical specification in reference or the manufacturing conditions in the factory or the factory production control itself are not modified significantly.

< *City, Date* ⁽¹¹⁾ >
< *Revision n.* ⁽¹²⁾ >

< *Authorized signature* >
< *Title, Position* >

< *Reference to national regulations concerning the product* ⁽¹³⁾ >



Logo of the certification
Body

Allegato 2: Facsimile di Certificato per s.a.c. 2+
Annex 2: Example of Certificate for a.o.c. 2+

< Name and address of the certification body >

EC CERTIFICATE OF FACTORY PRODUCTION CONTROL

< *nnnn* – CPD – *zzzz* ⁽¹⁾ >

In compliance with Council Directive 89/106/EEC of 21 December 1988 on the approximation of laws, regulations and administrative provisions of the Member States relating to construction products (the Construction Products Directive or CPD), as amended by the Directive 93/68/EEC of the Council of European Communities of 22 July 1993, it has been stated that the construction product

< **PRODUCT(S)** ⁽²⁾ >

< product parameters (performance of the product) and classes; “CE marking method(s)” used if applicable (3); description of the product (type, identification, intended use); field of direct application; particular conditions applicable to the use of the product according to the technical specification (4) >

produced by the manufacturer

< **Name of the producer** >
< Full address >

in the factory

< **Factory** >
< Full address >

is submitted by the manufacturer to the initial type-testing of the product, a factory production control and to the further testing of samples taken at the factory in accordance with a prescribed test plan and that the notified body < *Name of the inspection body* ⁽⁶⁾ > has performed the initial inspection of the factory and of the factory production control and performs the continuous surveillance, assessment and approval of the factory production control.

This certificate attests that all provisions concerning the attestation of factory production control described in Annex ZA of the standard or in the ETA (*resp. in*)

< **EN AAAAA:yyyy** ⁽⁸⁾ / **An:yyyy** ⁽⁹⁾ / **AC:yyyy** ⁽¹⁰⁾ > *resp.* < **ETA-yy/B BBB** ⁽⁸⁾ >

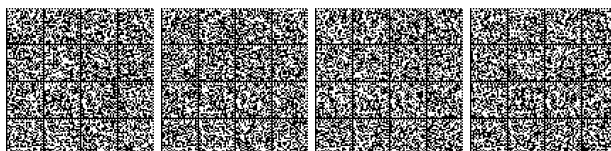
were applied.

This certificate was first issued on < *date* > and remains valid as long as the conditions laid down in the technical specification in reference or the manufacturing conditions in the factory or the factory production control itself are not modified significantly.

< *City, Date* ⁽¹¹⁾ >
< *Revision n.* ⁽¹²⁾ >

< *Authorized signature* >
< *Title, Position* >

< *Reference to national regulations concerning the product* ⁽¹³⁾ >



< Logo of the
certification Body >

Allegato 2: Facsimile di Certificato per s.a.c. 2
Annex 2: Example of Certificate for a.o.c. 2

< Name and address of the certification body >

EC CERTIFICATE OF FACTORY PRODUCTION CONTROL

< *nnnn* – CPD – *zzzz* ⁽¹⁾ >

In compliance with Council Directive 89/106/EEC of 21 December 1988 on the approximation of laws, regulations and administrative provisions of the Member States relating to construction products (the Construction Products Directive or CPD), as amended by the Directive 93/68/EEC of the Council of European Communities of 22 July 1993, it has been stated that the construction product

< **PRODUCT(S)** ⁽²⁾ >

< product parameters (performance of the product) and classes; “CE marking method(s)” used if applicable (3); description of the product (type, identification, intended use); field of direct application; particular conditions applicable to the use of the product according to the technical specification (4) >

produced by the manufacturer

< **Name of the producer** >
< Full address >

in the factory

< **Factory** >
< Full address >

is submitted by the manufacturer to the initial type-testing of the product and to a factory production control and that the notified body < *Name of the inspection body* ⁽⁶⁾ > has performed the initial inspection of the factory and of the factory production control on < *date* >.

This certificate attests that all provisions concerning the attestation of factory production control described in Annex ZA of the standard or in the ETA (*resp. in*)

< **EN AAAAA:yyyy** ⁽⁸⁾ / **An:yyyy** ⁽⁹⁾ / **AC:yyyy** ⁽¹⁰⁾ > *resp.* < **ETA-yy/B BBB** ⁽⁸⁾ >

were applied.

This certificate was first issued on < *date* > and remains valid as long as the conditions laid down in the technical specification in reference or the manufacturing conditions in the factory or the factory production control itself are not modified significantly.

< *City, Date* ⁽¹¹⁾ >
< *Revision n.* ⁽¹²⁾ >

< *Authorized signature* >
< *Title, Position* >

< *Reference to national regulations concerning the product* ⁽¹³⁾ >



Allegato 3. Legenda esplicativa**1. Numerazione del certificato**

I simboli indicano:

nnnn = Numero identificativo dell'Organismo Notificato assegnato dalla Commissione Europea;

zzzz = Numero progressivo del certificato (corrispondente a quello riportato nel registro dei certificati di cui all'articolo 10 comma 5 del D.M. n. 156/03).

2. Prodotto.

Riportare la denominazione del prodotto utilizzata nella pertinente specifica tecnica (hEN o ETA).

3. "Metodo(i) per la marcatura CE"

Molte specifiche tecniche per prodotti strutturali consentono la possibilità di utilizzare metodi alternativi per determinare le proprietà connesse alla stabilità ed alla resistenza (in accordo agli Eurocodici ed alla Linea Guida "L"). Tali metodi sono comunemente indicati come "Metodo 1", "Metodo 2" e "Metodo 3" (in qualche caso suddiviso in "Metodo 3a" e "Metodo 3b"). Se la specifica tecnica consente l'uso di più di un metodo, il certificato deve riportare chiaramente quale metodo(i) l'Organismo sta certificando.

4. Caratteristiche del prodotto ed uso inteso

Riportare le informazioni richieste con riferimento a quanto prescritto nella pertinente specifica tecnica (disposizioni contenute nell'Appendice ZA.3 della norma armonizzata hEN o nell'ETA).

Se necessario, identificare i vari tipi di prodotto coperti dal certificato e fornire una chiara indicazione delle relative classi prestazionali, ove differenti.

Per prodotti per cui sia pertinente il requisito essenziale n. 2, è altresì obbligatorio riportare le seguenti informazioni, ove previste nella pertinente specifica tecnica:

- *classe di reazione al fuoco*

Se necessario, precisare le condizioni in cui è valida l'attribuzione della classe (ad es. spessore, densità, ecc.), stabilite sulla base del contenuto del rapporto di prova/classificazione o di una decisione di attribuzione automatica della classe.

- *classe di resistenza al fuoco*

Riportare il campo di diretta applicazione, con riferimento a quanto contenuto nel rapporto di prova/classificazione.

5. Laboratori/o di prova responsabile/i delle prove iniziali di tipo

Riportare la/e denominazione/i del/i laboratorio/i o dell'Organismo membro EOTA che ha/nno eseguito le prove iniziali di tipo del prodotto. L'indicazione può essere omessa se l'organismo notificato che emette il certificato effettua tutte le prove richieste per l'attestazione della conformità in qualità di laboratorio notificato.

6. Organismo di ispezione

Riportare la denominazione dell'organismo di ispezione che ha effettuato l'ispezione iniziale della fabbrica e del controllo della produzione in fabbrica ed esegue la sorveglianza continua, la valutazione e l'approvazione del controllo della produzione in fabbrica, se distinto dall'organismo notificato che emette il certificato.

7. Laboratori/o di prova responsabile/i delle prove di verifica su campioni prelevati in fabbrica, sul mercato o in cantiere

Riportare la/e denominazione/i del/i laboratorio/i che eseguirà/nno le prove di verifica.

L'indicazione può essere omessa se l'organismo notificato che emette il certificato effettua tutte le prove richieste per l'attestazione della conformità in qualità di laboratorio notificato.

8. Riferimenti della norma armonizzata di prodotto

I simboli indicano:

AAAAA/BBBBB = Numero della norma armonizzata hEN / ETA;

yyyy = Anno di pubblicazione della specifica tecnica.

9. Riferimenti a emendamenti della norma armonizzata di prodotto

Da utilizzare solo nel caso di emendamenti della norma armonizzata per i quali la Commissione europea abbia stabilito la data di applicabilità ai fini dell'attestazione della conformità.

I simboli indicano:



n = Numero della revisione più recente della norma armonizzata di prodotto cui fa riferimento il certificato;

yyyy = Anno di pubblicazione della revisione della norma armonizzata di prodotto.

10. Riferimenti ad errata-corrige della norma armonizzata di prodotto

Da utilizzare solo nel caso di errata-corrige della norma armonizzata per i quali la Commissione europea abbia stabilito la data di applicabilità ai fini dell'attestazione della conformità.

Il simbolo indica:

yyyy = Anno di pubblicazione dell'errata-corrige della norma armonizzata di prodotto.

11. Data di emissione/revisione del Certificato

Riportare la data di emissione del certificato. Per la prima emissione coincide con la data riportata nel testo del certificato.

12. Numero di revisione

In caso di revisione per aggiornamento dei dati contenuti nel certificato, che non comporti la necessità del ritiro di un certificato precedentemente emesso (ad es. per cambio della ragione sociale del fabbricante o della denominazione commerciale del prodotto), incrementare il numero di revisione di una unità.

Per la prima emissione, il numero di revisione è 0 (zero).

13. Estremi delle eventuali disposizioni nazionali applicabili al prodotto

Riportare le eventuali disposizioni nazionali applicabili al prodotto.

Per l'Italia, è necessario fare riferimento ai decreti interministeriali emanati ai sensi dell'articolo 6 del D.P.R. 246/93 (ad es. D.I. 5 marzo 2007, D.I. 11 aprile 2007 e D.I. 16 novembre 2009).



Allegato 4. Modello del registro dei prodotti certificati ovvero provati/classificati (istituito ai sensi dell'articolo 10 comma 5 del D.M. n. 156/03).

**Registro dei prodotti certificati ovvero provati/classificati da
< nome dell'organismo notificato >,
quale organismo notificato ai sensi della direttiva 89/106/CEE con n. <nnnn>
ed abilitato con i decreti < elenco dei decreti di abilitazione >**

Il presente registro viene istituito ed aggiornato ai sensi dell'articolo 10 comma 5 del D.M. 9 maggio 2003 n. 156.

Numero progressivo	Numero del Certificato ¹⁾ o del Rapporto di prova/classificazione emesso ²⁾	Denominazione commerciale del prodotto	Descrizione del prodotto ³⁾	Norma armonizzata di prodotto (hEN) o Benessere Tecnico Europeo (ETA)	Norma di prova/classificazione ⁴⁾	Fabbricante/ agente autorizzato/ organismo di certificazione richiedente ⁵⁾	Indirizzo del richiedente	Indirizzo dello stabilimento	Data di prima emissione	Data dell'ultimo aggiornamento del certificato	Status dei certificati emessi ⁶⁾

Istruzioni per la compilazione

- 1) Numerazione dei certificati in accordo al formato nnn-CPD-zzzz (con nnnn = .Numero identificativo dell'Organismo Notificato assegnato dalla Commissione Europea; zzzz = Numero progressivo del certificato).
- 2) Ad ogni rapporto di prova rilasciato va assegnato un distinto numero progressivo, salvo i seguenti casi:
 - più prove effettuate ai fini di ottenere una particolare classificazione del prodotto (ad es. classe di reazione o resistenza al fuoco), per cui è possibile fare riferimento nel registro al solo rapporto di classificazione;
 - l'organismo abbia effettuato anche la certificazione di prodotto (si utilizzerà il campo norme di prova/classificazione per elencare quelle svolte in qualità di laboratorio notificato).
- 3) Fare riferimento alle indicazioni contenute nella specifica tecnica di prodotto (Appendice ZA.3 delle norme hEN o nell'ETA) ed a quanto riportato nel certificato.
- 4) Riportare i soli rapporti di prova/classificazione emessi dall'organismo in qualità di laboratorio notificato. Vanno elencati tutti i rapporti emessi per lo specifico prodotto.
- 5) Nel caso di rapporti di prova/classificazione utilizzati da un altro organismo notificato incaricato della certificazione di prodotto, riportare anche la denominazione di tale organismo.
- 6) Da utilizzare per i soli certificati, indicando se siano in corso di validità, sospesi o ritirati.

Ultimo aggiornamento del registro: <data>

